

### OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe de ruwe zijde (de glasvezel zijde, waaronder bijvoorbeeld de achterbeschieting, bilge en ankerbak) van een polyester jacht behandeld kan worden met een twee componenten epoxy verfsysteem.

### TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem kan op de ruwe zijde van het polyester worden aangebracht. Het systeem is bestand tegen water en diverse chemicaliën. Gekozen kan worden uit een oplosmiddel vrij of een oplosmiddel arm verfsysteem.

### ONDERGROND CONDITIE

In de meeste gevallen is de ruwe zijde van polyester afgewerkt met een toplaag. Dit is een product met vrijwel dezelfde eigenschappen als een gelcoat. Een belangrijk verschil is echter dat deze toplaag additieven bevat die er voor zorgen dat de toplaag kleefvrij opdroogt. Door deze additieven voelt het oppervlak vettig aan. Om een goede hechting te verkrijgen moet het oppervlak voldoende gereinigd zijn.

### VOORBEHANDELING

Onbehandeld polyester

1. Neem het oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter;
2. Ruw het oppervlak op met schuurpapier, staalwol of een schuurpad;
3. Maak de gehele oppervlak stof vrij;
4. Neem de gehele oppervlak nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

Reeds behandeld polyester

1. Neem het oppervlak royaal af met Double Coat Ontvetter;
2. Verwijder oude lagen één componenten verf en oude lagen twee componenten verf met onvoldoende hechting.
3. Schuur oude lagen twee componenten verf met goede hechting. Deze kunnen na schuren worden overgeschilderd
4. Maak het gehele oppervlak stofvrij;
5. Neem het oppervlak nogmaals royaal af met Double Coat Ontvetter.

### MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

IJmopox HB coating	verbruik circa 0,15 l/m <sup>2</sup> (oplosmiddel arm systeem)
IJmopox Verdunner	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Variopox Rolcoating	verbruik circa 0,10 l/m <sup>2</sup>
Double Coat Ontvetter	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond

### APPLICATIE

Onbehandeld en reeds behandeld polyester

1. Eén laag Variopox Rolcoating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,10 l/m<sup>2</sup>), of:
2. Als alternatief één laag IJmopox HB coating aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 100 µm (minimaal verbruik circa 0,15 l/m<sup>2</sup>). Variopox Rolcoating is oplosmiddel vrij en heeft de voorkeur.

Onderhoud

Repareer beschadigingen en kale plekken volgens het bovenstaande systeem.

**AANVULLENDE INFORMATIE**

- Bilge en ankerbak  
Variopox Rolcoating is ook toe te passen voor de bilge en ankerbak. Hierbij moet echter de voorbehandeling zorgvuldig gebeuren omdat in de bilges ook restanten van olie aanwezig kunnen zijn.
- Oude verflaag: een of twee componenten?  
Wanneer niet bekend is of in het voorgaande verfsysteem een- of twee componenten producten zijn gebruikt, kan dit met een eenvoudige test worden vastgesteld. Drenk een doekje in Double Coat Ontvetter en laat dit doekje een kwartier op het oppervlak liggen. Verwijder daarna het doekje. Is de oude laag niet opgelost, aangetast, opgeweekt en niet eenvoudig weg te krabben, dan is de onderlaag vermoedelijk een twee componenten product. Alleen in dat geval kunt u een nieuw twee componenten product aanbrengen.
- Schuren  
Een optimale hechting wordt verkregen door de ondergrond goed voor te behandelen. Dit kan door zorgvuldig te schuren. Ook kan het noodzakelijk zijn om tussen de lagen te schuren, vooral als de tijd tussen het aanbrengen van opeenvolgende lagen langer is.  
Bij het aflakken wordt aangeraden om voor iedere laag een steeds fijnere korrel schuurpapier te gebruiken. Onderstaande tabel geeft een overzicht van de meest geschikte korrelgroottes voor droog schuren:

Korrelgrootte	Geschikt voor
P24 – P36	Geschikt voor het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.
P60	Geschikt voor het schuren van polyester gelcoat wanneer met epoxy materialen verlijmd gaat worden.
P60 – P80	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• het verwijderen van oude verflagen,</li> <li>• het schuren van aluminium voordat IJmopox ZF primer wordt aangebracht.</li> </ul>
P120	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• het schuren van polyester gelcoat bij reparatie met plamuren,</li> <li>• het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars.</li> </ul>
P120 – P180	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• hout na de eerste laklaag,</li> <li>• epoxy plamuren,</li> <li>• polyester plamuren,</li> <li>• het schuren van IJmopox ZF primer en/of IJmopox HB coating tussen de lagen.</li> </ul>
P180 – P220	Geschikt voor: <ul style="list-style-type: none"> <li>• het schuren van Variopox Injectiehars, Variopox Impregneerhars en Variopox Universele hars,</li> <li>• het schuren van IJmopox ZF primer of IJmopox HB coating voordat Double Coat wordt aangebracht.</li> </ul>
P220 – P280	Geschikt voor het schuren van gelcoat voordat Double Coat wordt aangebracht.
P320 – P400	Geschikt voor het schuren van Double Coat tussen de lagen.
P600	Geschikt voor het schuren van de voorlaatste laag Double Coat wanneer met donkere kleuren wordt gewerkt zoals DC 855, DC 854 en RAL 5011, etc.
Fijner dan P600	Geschikt voor het verwijderen van doffe plekken voordat gepolijst wordt.

• Voorbeeld werkschema

Stap		Droge laagdikte (µm)	Verbruik (m <sup>2</sup> /l)	Bij 20 °C over te schilderen na	Behandeling voordat volgende stap uitgevoerd kan worden
1	Voorbehandelen				
2	Aanbrengen eerste laag Variopox Rolcoating	100	10.0	24 uur	Bij overschilderen binnen 48 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P180.
3	Aanbrengen eventueel tweede laag Variopox Rolcoating	100	10,0	24 uur	

• Relatie droge/natte laagdikte

Volume % IJmopox Verdunner	0	3	6	9	12
Natte laagdikte Variopox Rolcoating bij 100 µm droge laagdikte	100				
Natte laagdikte IJmopox HB coating bij 100 µm droge laagdikte	143	147	151	156	161

• Levensduur en voorbehandeling

De levensduur van elk verfsysteem is afhankelijk van een aantal factoren zoals de totale laagdikte, de methode van applicatie, het vakmanschap van de applicateur, de condities waaraan de verf bloot staat en de conditie en voorbehandeling van de ondergrond. Een onvoldoende voorbehandeling zal leiden tot blaarvorming en onthechting.

Voor uitgebreide technische gegevens over de producten wordt verwezen naar de technische informatie bladen.

datum: januari '15

*Disclaimer*

*De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgifte. Desondanks kan De IJssel Coatings BV geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoording en invloed vallen. De IJssel Coatings BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.*